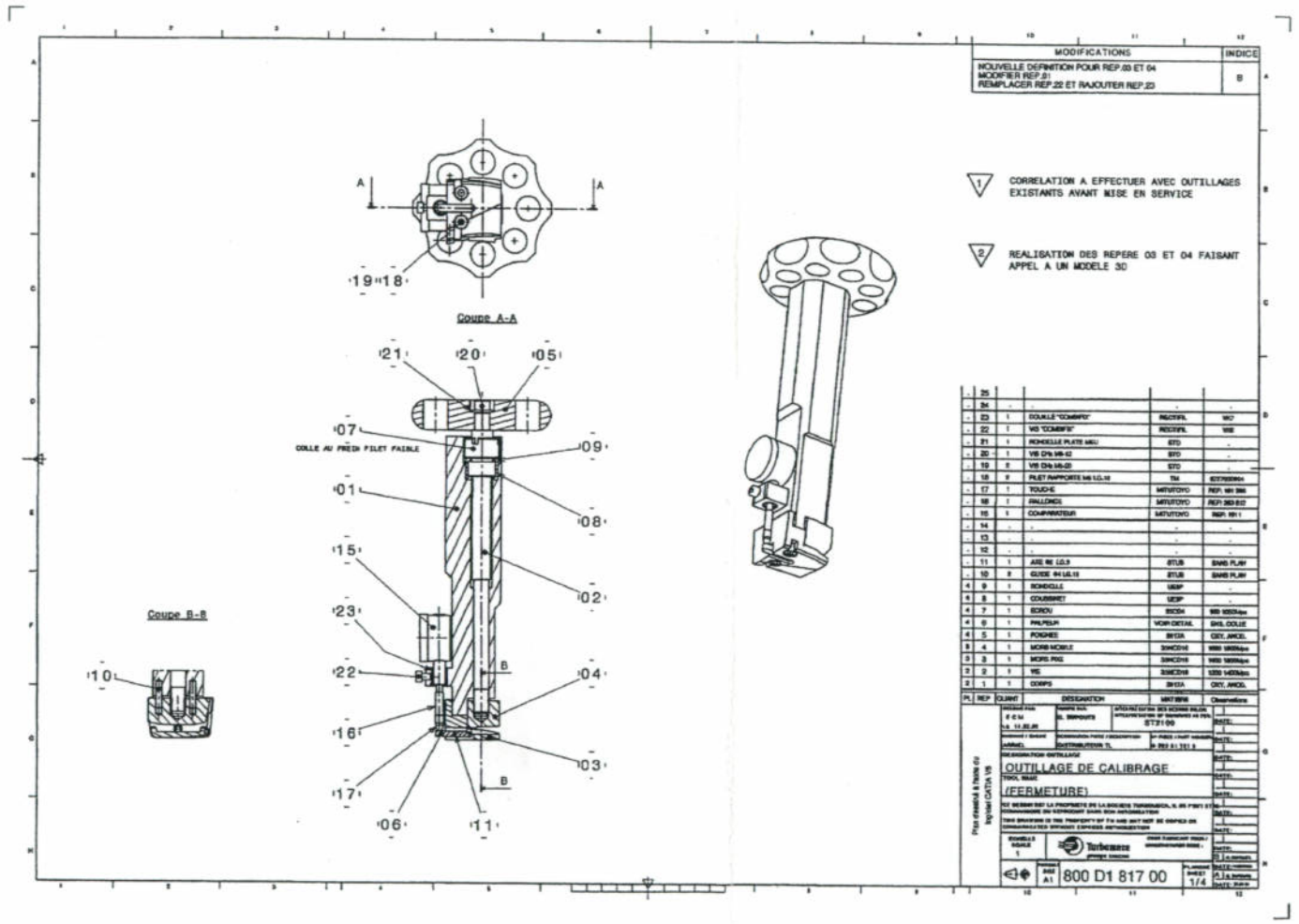
OBSOLETE

OBSOLETE

NOT A CONTROLLED COPY

OBSOLETE



MODIFICATIONS	INDICE
NOUVELLE DEFINITION POUR REP.03 ET 04 MODIFIER REP.01 REMPLACER REP.22 ET RAJOUTER REP.23	B

1 CORRELATION A EFFECTUER AVEC OUTILLAGES EXISTANTS AVANT MISE EN SERVICE

2 REALISATION DES REPERE 03 ET 04 FAISANT APPEL A UN MODELE 3D

PL	REP	QUANT	DESIGNATION	MATIERE	Observations
-	25				
-	24				
-	23	1	COUILLE "COMBIFIX"	INOX/PPL	VAT
-	22	1	VIS "COMBIFIX"	INOX/PPL	VAT
-	21	1	RONDELLE PLATE MBU	STD	-
-	20	1	VIS DIN M8-12	STD	-
-	19	2	VIS DIN M6-20	STD	-
-	18	2	PILET RAPPORTE M6 LG.10	TA	6375000m
-	17	1	TOUCHE	MITUTOYO	REF. 181 396
-	16	1	PALLONGE	MITUTOYO	REF. 965 832
-	15	1	COMPARATEUR	MITUTOYO	1820 181
-	14	-	-	-	-
-	13	-	-	-	-
-	12	-	-	-	-
-	11	1	AXE RE LG.3	STUB	SANS PLAN
-	10	2	GUIDE 04 LG.15	STUB	SANS PLAN
4	9	1	ROND'ELLE	USNP	-
4	8	1	COUSSINET	UCAP	-
4	7	1	ECROU	INCO4	M8 4000Nm
4	6	1	PALPEUR	WOR.OUTIL	SANS COLLE
4	5	2	POIGNEE	BY2A	CEV. ANCOL
3	4	1	MORS MOBILE	30NCD16	M80 1600Nm
3	3	1	MORS FIXE	30NCD16	M80 1600Nm
3	2	1	VIS	30NCD16	1250 1400Nm
2	1	1	CORPS	BY2A	CEV. ANCOL

Pour ensemble à faire ou Sous ensemble à faire ou	OUTILLAGE DE CALIBRAGE (FERMETURE)
ECHELLE 1	Turbomeca
FORMAT A1	800 D1 817 00
FEUILLET 1/4	

FILE COPY

THIS COPY IS GOOD FOR 14 DAYS AFTER DATE OF ISSUE
04/08/03
ISSUE DATE:

MODIFICATIONS	INDICE
MODIF. Ø6H7 DEVIENT Ø10H7 / FRAISAGE PROF.5 DEVIENT 11	B

22,5 — 12,75 — 2 TROUS Ø4 POUR STUB MONTE DUR (PROF.10) ⌖ 0,02 A B C — (19) — 5 — 10 — 19 — 2 TROUS POUR FILETS RAPPORTES M5 LG.10 PERC.18 TARAUD.12 ⌖ 0,1 A B C

Coupe A-A

Coupe B-B

MARQUER ICI
N° 800 D1 817 00
CHIFFRES H: 4mm

MARQUER ICI
N° 800 D1 817 01
CHIFFRES H: 2mm

184 — 70 — 10 — 1,5 — 45° — Ø63 — Ø40 MOLETE — 31 — 36 — 18 — (14) — 16 — 8 — 18 — 36

M24 — 1 A 45° — 18 — 1,6 — Ø21 +0,033 H8 — ⌀ Ø0,02 C — Ø14 — 45° — 4 — Ø10 +0,02 H7 — 90 — 12 — 19 — 5 — M4 — 8 ±0,05 — 1,6 — Ø10 +0,1 +0,05 — ⌖ 0,02 A B — 10 -0,1 -0,2 — 144 ±0,1 — 73 — 70 — 11 — A — B — C — 19

		USINAGE	ECHELLE	ECM
CORPS	2017A	800 D1 817 01	1	11.02.03
				INDICE B

Ø18 -0,02 -0,03 f7 — 1,6 — 11 — 42 — 68 — 198 — Ø14 — 10 0 -0,05 — 0,5 A 45° — Ø12 — Ø10 0 -0,05 — ⌀ Ø0,03 A — 16 — M10 x 0,75 PAS A GAUCHE

Coupe A-A

M6 — 18 — 15

CARRE LARG. 10 0 -0,05 — 5

NOT A CONTROLLED COPY

THIS COPY IS GOOD FOR 14 DAYS AFTER DATE OF ISSUE

04/08/03

ISSUE DATE:

FILE COPY

		USINAGE	ECHELLE	ECM
VIS	35NCD16 1200 1400Mpa	800 D1 817 02	1	11.02.03 INDICE .

Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5

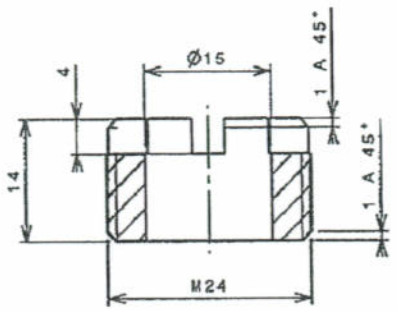
DESSINE PAR: E C M LE: 11.02.03	VERIFIE PAR: G. DUPOUYS	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST2100
MACHINE / ENGINE: ARRIEL	DESIGNATION PIECE / DESCRIPTION: DISTRIBUTEUR TL	N° PIECE / PART NUMBER: 0 292 51 721 0

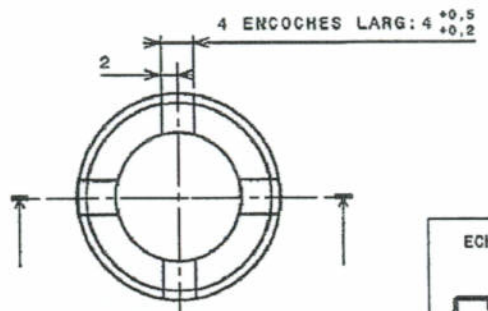
DESIGNATION OUTILLAGE: OUTILLAGE DE MESURE

TOOL NAME: (FERMETURE)

CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION

ECHELLE SCALE		CODE FABRICANT F0229 / MANUFACTURER CODE:
.	Turbomeca groupe snecma	
FORMAT SIZE A1	800 D1 817 00	PLANCHE SHEET 2



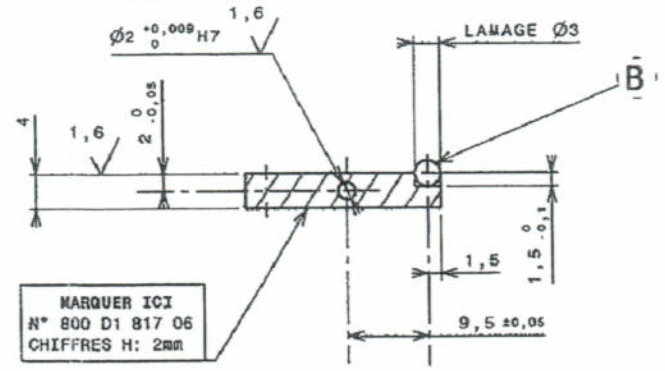


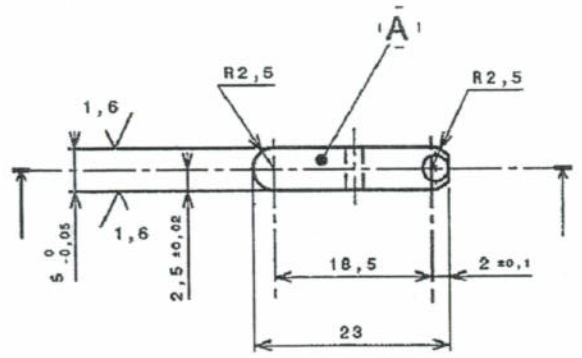
CASSER LES ANGLES VIFS 0,5 A 45°

PROTECTION: BRUNI A L'HUILE

ECH: 1

		USINAGE	ECHELLE	E C M
		√ √	2,5	11.02.03
ECROU	25CD4 900 1050Mpa	800 D1 817 07		INDICE .





THIS COPY IS GOOD FOR 14 DAYS AFTER DATE OF ISSUE
04/08/03
ISSUE DATE:

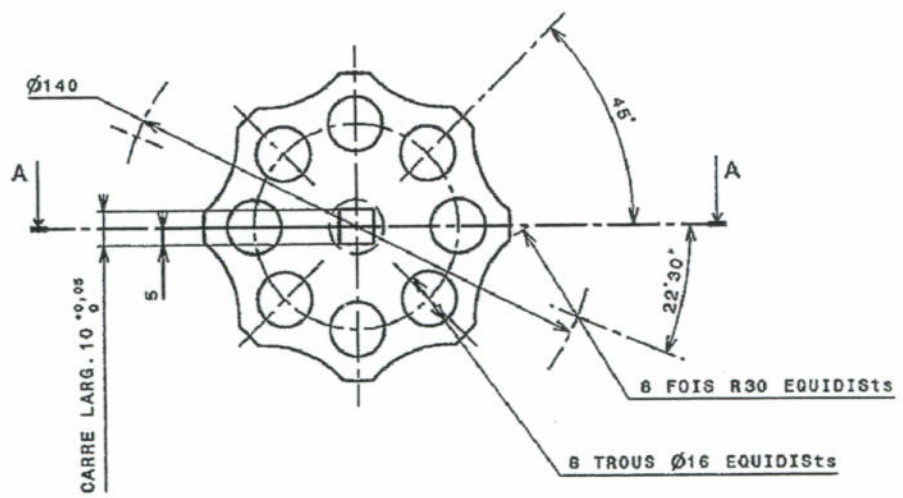
ECH: 1

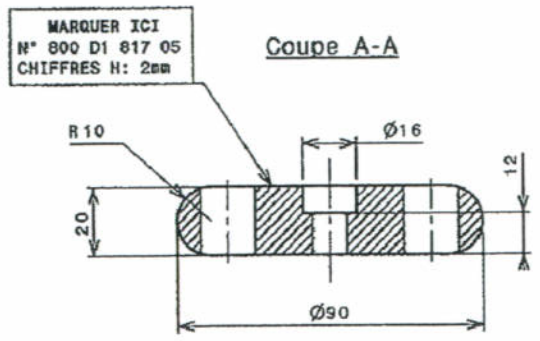
CASSER LES ANGLES VIFS 0,5 A 45°

PROTECTION: BRUNI A L'HUILE

REP	QUANT	DESIGNATION	MATIERE/FOURNIS.	OBS./REF.
B	1	BILLE ACIER Ø3	TM	9743030001
A	1	PALPEUR	25CD4	900 1050Mpa

		USINAGE (1,6) √ 3,2 √	ECHELLE	E C M
			2,5	11.02.03
PALPEUR	ENS. A COLLER VOIR TABLEAU	800 D1 817 06		INDICE .

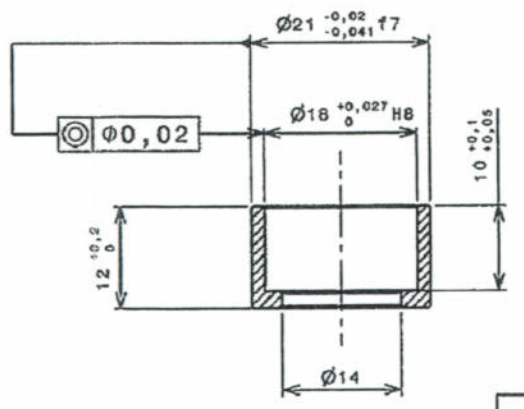




CASSER LES ANGLES VIFS 0,5 A 45°

PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE

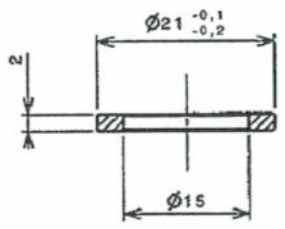
		USINAGE √ 3,2 √	ECHELLE	E C M
			2,5	11.02.03
POIGNEE	2017A	800 D1 817 05		INDICE .



ECH: 1

CASSER LES ANGLES VIFS 0,2 A 0,3 x 45°

		USINAGE √ 1,6 √	ECHELLE	E C M
			2,5	11.02.03
COUSSINET	UE9P	800 D1 817 08		INDICE .



ECH: 1

CASSER LES ANGLES VIFS 0,2 A 0,3 x 45°

		USINAGE √ 1,6 √	ECHELLE	E C M
			2,5	11.02.03
RONDELLE	UE9P	800 D1 817 09		INDICE .

Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5

DESSINE PAR:	VERIFIE PAR:	INTERPRETATION DES DESSINS SELON:
E C M	G. DUPOUTS	ST2100
LE: 11.02.03		

MACHINE / ENGINE	DESIGNATION PIECE / DESCRIPTION	N° PIECE / PART NUMBER:
ARRIEL	DISTRIBUTEUR TL	D 292 51 721 0

DESIGNATION OUTILLAGE

OUTILLAGE DE MESURE

TOOL NAME

(FERMETURE)

CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION

ECHELLE SCALE	CODE FABRICANT F0228 / MANUFACTURER CODE:	FORMAT SIZE		PLANCHE SHEET
.	Turbomeca groupe snecma	A1	800 D1 817 00	4

NOT A CONTROLLED COPY
FILE COPY